
RELAZIONE RELATIVA ALL'APPLICAZIONE DELLE MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI SULLA BASE DELLA DECISIONE DELLA COMMISSIONE EUROPEA DEL 10 AGOSTO 2018 2018/1147/UE

Identificazione dell' Installazione IPPC

Ragione sociale	F.LLI SANTINI SRL
Sede Legale	Via Giotto n. 4/a 39100 Bolzano
Sede Operativa	Via Giotto n. 4/a 39100 Bolzano
Autorizzazione	A.I.A. 44528 del 07/07/2015 e s.m.i.
Codice e attività IPPC	5.5 Accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi con capacità totale superiore a 50 Mg.
Attività non IPPC	Attività di recupero (R13-R12-R3-R4-R5) e smaltimento (D15-D14) di rifiuti non pericolosi, con recupero a materia prima secondaria o preliminare all'avvio a impianti esterni.

PREMESSA

La Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10/08/2018, stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti, ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Si riporta di seguito la valutazione dello stato di applicazione delle BAT.

CONCLUSIONI GENERALI SULLE BAT			
BAT N.	MTD	STATO DI APPLICAZIONE	NOTE
1.1 PRESTAZIONE AMBIENTALE			
1	<p>Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:</p> <p>I) impegno da parte della direzione, compresi i dirigenti di alto grado;</p> <p>II) definizione, a opera della direzione, di una politica ambientale che preveda il miglioramento continuo della prestazione ambientale dell'installazione;</p> <p>III) pianificazione e adozione delle procedure, degli obiettivi e dei traguardi necessari, congiuntamente alla pianificazione finanziaria e agli investimenti;</p> <p>IV) attuazione delle procedure, prestando particolare attenzione ai seguenti aspetti:</p> <p>a) struttura e responsabilità,</p> <p>b) assunzione, formazione, sensibilizzazione e competenza,</p> <p>c) comunicazione,</p> <p>d) coinvolgimento del personale,</p> <p>e) documentazione,</p> <p>f) controllo efficace dei processi,</p> <p>g) programmi di manutenzione,</p> <p>h) preparazione e risposta alle emergenze,</p> <p>i) rispetto della legislazione ambientale,</p> <p>V) controllo delle prestazioni e adozione di misure correttive, in particolare rispetto a:</p> <p>a. monitoraggio e misurazione (cfr. anche la relazione di riferimento del JRC sul monitoraggio delle emissioni in atmosfera e nell'acqua da installazioni IED - <i>Reference Report on Monitoring of emissions to air and water from IED installations</i>, ROM),</p> <p>b. azione correttiva e preventiva,</p> <p>c. tenuta di registri,</p> <p>d. verifica indipendente (ove praticabile) interna o esterna, al fine di determinare se il sistema di gestione ambientale sia conforme a quanto previsto e se sia stato attuato e aggiornato correttamente;</p>	<u>APPLICABILE</u>	<p>L'Azienda è dotata di sistema di gestione che prevede:</p> <p>I. la partecipazione della Direzione aziendale;</p> <p>II. la definizione della politica ambientale e del processo di miglioramento;</p> <p>III. l'analisi periodica delle performance ambientali attraverso il monitoraggio dei consumi per definire gli strumenti e gli obiettivi di miglioramento;</p> <p>IV. la definizione dei responsabili di attuazione delle attività con relativa formazione ed aggiornamento tecnico/ambientale;</p> <p>V. registro d'impianto con definizione delle emissioni, dei monitoraggi, delle manutenzioni/controlli, delle tempistiche e dei responsabili oltre che della verifica dell'attuazione;</p> <p>VI. definizione di azioni correttive e preventive qualora si ravvisino delle criticità o delle non conformità;</p> <p>VII. registrazione di tutte le attività eseguite;</p> <p>VIII. riesame periodico del SG.</p> <p>IX. La valutazione delle tecnologie d'impianto e degli impatti connessi è stata svolta nella fase progettuale.</p> <p>X. La gestione dei flussi di rifiuti avviene sulla base di un protocollo di gestione rifiuti, nel rispetto di quanto previsto dalla normativa vigente e dalle specifiche prescrizioni dell'autorizzazione.</p> <p>XI. Dall'azienda decadono unicamente acque reflue meteoriche e civili; le acque</p>

	<p>VI) riesame del sistema di gestione ambientale da parte dell'alta direzione al fine di accertarsi che continui ad essere idoneo, adeguato ed efficace;</p> <p>VII) attenzione allo sviluppo di tecnologie più pulite;</p> <p>VIII) attenzione agli impatti ambientali dovuti a un eventuale smantellamento dell'impianto in fase di progettazione di un nuovo impianto, e durante l'intero ciclo di vita;</p> <p>IX) svolgimento di analisi comparative settoriali su base regolare;</p> <p>X) gestione dei flussi di rifiuti (cfr. BAT 2);</p> <p>XI) inventario dei flussi delle acque reflue e degli scarichi gassosi (cfr. BAT 3);</p> <p>XII) piano di gestione dei residui (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIII) piano di gestione in caso di incidente (cfr. descrizione alla sezione 6.5);</p> <p>XIV) piano di gestione degli odori (cfr. BAT 12);</p> <p>XV) piano di gestione del rumore e delle vibrazioni (cfr. BAT 17).</p>		<p>reflue sono gestite in conformità a quanto previsto dalla normativa.</p> <p>XII. Il sistema di gestione aziendale è volto a ridurre al minimo i residui generati dal trattamento dei rifiuti e ottimizzare il recupero dei materiali</p> <p>XIII. La gestione in caso di incidente è riportata nelle specifiche procedure previste dal Piano di emergenza aziendale.</p> <p>XIV. L'attività svolta dall'azienda non genera emissioni olfattive moleste; non sono mai state rilevate o segnalate molestie olfattive derivanti dall'attività; in ogni caso il sistema aziendale prevede di intervenire al fine di mitigare l'emissione in caso di rilevamento o anomalia.</p> <p>XV. La gestione di rumore è attuata in ottemperanza a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo. Il sistema di gestione aziendale prevede inoltre un monitoraggio periodico degli aspetti legati a rumore e vibrazioni (in ottemperanza a quanto previsto dal d.lgs. 81/08).</p>
<p>2</p>	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Predisporre ed attuare procedure di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti;</p> <p>b. Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti;</p> <p>c. Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti;</p> <p>d. Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita;</p> <p>e. Garantire la segregazione dei rifiuti;</p> <p>f. Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura;</p> <p>g. Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.</p>	<p><u>APPLICABILE</u></p>	<p>a./b) L'azienda ha predisposto "Procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso" contenente le procedure da attuare per le fasi di preaccettazione e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso. L'addetto esegue, inoltre, la verifica visiva della corrispondenza tra i rifiuti in ingresso e i relativi documenti di accompagnamento.</p> <p>c) La tracciabilità dei rifiuti è garantita attraverso gestionale rifiuti che consente la gestione delle partite e delle giacenze;</p> <p>d) L'azienda è dotata di un sistema di gestione integrato ISO 9001 e 14001; la qualità dei prodotti in uscita è verificata per stabilirne la rispondenza alle norme tecniche di settore (CECA, AISI, UNI, Reg. 333, Reg. 715, DM 188/20).</p> <p>e) I rifiuti sono stoccati in apposite aree dedicate come previsto dall'autorizzazione ogni area è identificata tramite cartellonistica riportante i codici CER stoccabili al suo interno;</p> <p>f) In impianto non si effettuano operazioni di miscelazione, salvo</p>

			<p>quanto previsto per i rifiuti oleosi e quelli di emulsione, ma solo l'eventuale accorpamento degli stessi ai fini logistici.</p> <p>Il documento autorizzativo e i diagrammi di flusso che ne sono parte integrante, prevedono comunque la possibilità si stoccare insieme solo rifiuti tra loro compatibili.</p> <p>g) I rifiuti solidi in ingresso possono essere oggetto di selezione e cernita prima di eseguire parte delle attività di recupero di materia (R3/R4).</p>
<p>3</p>	<p>Al fine di favorire la riduzione delle emissioni in acqua e in atmosfera, implementare e mantenere nell'ambito di un Sistema di Gestione Ambientale (cfr. BAT 1), un inventario dei flussi di acque reflue e degli scarichi gassosi che comprenda tutte le caratteristiche seguenti</p> <p>I) informazioni circa le caratteristiche dei rifiuti da trattare e dei processi di trattamento dei rifiuti, tra cui:</p> <p>a) flussogrammi semplificati dei processi, che indichino l'origine delle emissioni;</p> <p>b) descrizioni delle tecniche integrate nei processi e del trattamento delle acque reflue/degli scarichi gassosi alla fonte, con indicazione delle loro prestazioni;</p> <p>II) informazioni sulle caratteristiche dei flussi delle acque reflue, tra cui:</p> <p>a. valori medi e variabilità della portata, del pH, della temperatura e della conducibilità;</p> <p>b. valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio COD/TOC, composti azotati, fosforo, metalli, sostanze prioritarie/microinquinanti) e loro variabilità;</p> <p>c. dati sulla bioeliminabilità [ad esempio BOD, rapporto BOD/COD, test Zahn-Wellens, potenziale di inibizione biologica (ad esempio inibizione dei fanghi attivi)] (cfr. BAT 52);</p> <p>III) informazioni sulle caratteristiche dei flussi degli scarichi gassosi, tra cui:</p> <p>a) valori medi e variabilità della portata e della temperatura;</p> <p>b) valori medi di concentrazione e di carico delle sostanze pertinenti (ad esempio composti organici, POP quali i PCB) e loro variabilità;</p> <p>c) infiammabilità, limiti di esplosività inferiori</p>	<p>PARZIALMENTE APPLICABILE</p>	<p>L'unica emissione prodotta dalle attività svolte in impianto è data dall'attività di taglio termico dei metalli ferrosi effettuato con un carrello mobile di saldatura dotato di aspiratore FILTERBOX, con elettroventilatore centrifugo "tipo ad alta pressione".</p> <p>Gli scarichi gassosi si riferiscono ad emissioni convogliate non presenti in azienda.</p> <p>L'impianto non svolge alcun processo produttivo e/o attività che richiedano utilizzo di acqua, perciò non ci sono emissioni o scarichi idrici diretti, inoltre come l'impianto è completamente al chiuso e quindi non è possibile alcun contatto delle acque meteoriche e di dilavamento con le aree di stoccaggio dei rifiuti.</p> <p>L'impianto, è dotato di un sistema di captazione delle acque con tombini di drenaggio che inviano le acque ad un sistema di trattamento delle acque stesse.</p> <p>In impianto come previsto dall'autorizzazione viene effettuato e registrato il controllo a valle del disoleatore e vengono effettuate analisi da laboratorio esterno accreditato con riferimento ai parametri della legge provinciale 8/2002. Gli esiti di tali analisi vengono inviate all'ufficio valutazione impatto ambientale e al comune di Bolzano annualmente in allegato alla relazione da consegnare entro il 31 gennaio di ogni anno.</p>

	e superiori, reattività; d) presenza di altre sostanze che possono incidere sul sistema di trattamento degli scarichi gassosi o sulla sicurezza dell'impianto (es. ossigeno, azoto, vapore acqueo, polveri).		
4	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a. Ubicazione ottimale del deposito; b. Adeguatezza della capacità del deposito; c. Funzionamento sicuro del deposito; d. Spazio separato per il deposito e la movimentazione di rifiuti pericolosi imballati.	APPLICABILE	<p>Le quantità di rifiuti in giacenza sono monitorate in continuo attraverso apposite query impostate sul gestionale rifiuti e messe a confronto con i quantitativi autorizzati in AIA. Analogamente alle tempistiche previste dalla normativa per i rifiuti in stoccaggio si è implementato un controllo da gestionale rifiuti.</p> <p>I rifiuti sono stoccati in arre dedicate per settori come previsto da AIA, la disposizione interna delle aree e le modalità di gestione degli stoccaggi sono organizzate per minimizzare la movimentazione interna dei rifiuti da un'area ad un'altra.</p> <p>La progettazione delle aree funzionali comunque è stata effettuata considerando la sicurezza nella movimentazione dei rifiuti.</p>
5	Al fine di ridurre il rischio ambientale associato alla movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento	APPLICABILE	<p>Il personale è formato in merito alle corrette modalità di movimentazione dei rifiuti.</p> <p>Tutte le movimentazioni dei rifiuti vengono tracciate mediante registro di c/s e FIR.</p>

1.2 MONITORAGGIO			
6	Per quanto riguarda le emissioni nell'acqua identificate come rilevanti nell'inventario dei flussi di acque reflue (cfr. BAT 3), la BAT consiste nel monitorare i principali parametri di processo nei flussi di acque reflue (ad esempio flusso, ph, temperatura, conduttività, BOD delle acque reflue) nei punti fondamentali (ad esempio all'ingresso e/o all'uscita del pretrattamento, all'ingresso del trattamento finale, nel punto in cui le emissioni fuoriescono dall'installazione)	NON APPLICABILE	Non sono presenti scarichi derivanti dalla lavorazione sui rifiuti e l'impianto si trova su una superficie completamente coperta. L'unico scarico presente (escluso quello dei reflui civili) è quello a valle del disoleatore (vedasi BAT 3). L'azienda effettua i controlli come indicato in autorizzazione
7	La BAT consiste nel monitorare le emissioni dell'acqua almeno alla frequenza indicata (si rimanda alla tabella riportata nella norma) ed in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	NON APPLICABILE	Non sono presenti scarichi derivanti dalla lavorazione sui rifiuti e l'impianto si trova su una superficie completamente coperta. L'unico scarico presente (escluso quello dei reflui civili) è quello a valle del disoleatore (vedasi BAT 3). L'azienda effettua i controlli come indicato in autorizzazione
8	La BAT consiste nel monitorare le emissioni convogliate in atmosfera almeno alla frequenza indicata (si rimanda alla tabella riportata nella norma) ed in conformità con le norme EN. Se non sono disponibili norme EN, applicare le norme ISO, le norme nazionali o altre norme internazionali che assicurino di ottenere dati di qualità scientifica equivalente.	NON APPLICABILE	Tale Bat si riferisce alle emissioni convogliate in atmosfera, in impianto non sono presenti emissioni convogliate ma solo di tipo diffuso (BAT 3)
9	La BAT consiste nel monitorare le emissioni diffuse di composti organici nell'atmosfera derivanti dalla rigenerazione di solventi esausti, dalla decontaminazione tramite solventi di apparecchiature contenenti POP, e dal trattamento fisico-chimico di solventi per il recupero del loro potere calorifico, almeno una volta l'anno, utilizzando una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Misurazione; b. Fattori di emissione; c. Bilancio di massa.	NON APPLICABILE	Attività non effettuata in azienda
10	La BAT consiste nel monitorare periodicamente le emissioni di odori.	NON APPLICABILE	La BAT risulta attualmente non applicabile in quanto non vengono stoccati rifiuti che possano fermentare o dar origine a odori. Nel caso vi fosse un'emergenza come prescritto da autorizzazione si provvederà ad allontanare immediatamente la fonte o a stoccare in contenitori ermetici le sostanze odoranti. Non sono mai stati ricevuti, rilevati reclami o situazioni non conformi.

<p>11</p>	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p>	<p>APPLICATA</p>	<p>Pe quanto riguarda il monitoraggio dei consumi, lo stesso è inserito tra gli indicatori previsti nel sistema di gestione integrato.</p>
<p>1.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA</p>			
<p>12</p>	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione degli odori che includa tutti gli elementi riportati di seguito: - un protocollo contenente azioni e scadenze, - un protocollo per il monitoraggio degli odori come stabilito nella BAT 10; - un protocollo di risposta in caso di eventi odorigeni identificati, ad esempio in presenza di rimostranze; - un programma di prevenzione e riduzione degli odori inteso a: identificarne la o le fonti; caratterizzare i contributi delle fonti; attuare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>Non sono presenti emissioni in atmosfera con possibilità di molestie olfattive.</p>
<p>13</p>	<p>Per prevenire le emissioni di odori, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito: a. Ridurre al minimo i tempi di permanenza; b. Uso di trattamento chimico; c. Ottimizzare il trattamento aerobico.</p>	<p>NON APPLICABILE</p>	<p>L'attività svolta dall'azienda non genera emissioni olfattive moleste; non sono mai state rilevate o segnalate molestie olfattive derivanti dall'attività; in ogni caso il sistema aziendale prevede di intervenire al fine di mitigare l'emissione in caso di rilevamento o anomalia.</p>

<p>14</p>	<p>Al fine di prevenire le emissioni diffuse in atmosfera - in particolare di polveri, composti organici e odori - o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Ridurre al minimo il numero di potenziali fonti di emissioni diffuse; b. Selezione e impiego di apparecchiature ad alta integrità; c. Prevenzione della corrosione; d. Contenimento, raccolta e trattamento delle emissioni diffuse; e. Bagnatura; f. Manutenzione; g. Pulizia delle aree di deposito e trattamento dei rifiuti; h. Programma di rilevazione e riparazione delle perdite (LDAR, Leak Detection And Repair) 	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p>	<p>L'azienda adotta le seguenti misure:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le operazioni di stoccaggio, disimballaggio, selezione e accorpamento sono effettuate in maniera protetta dagli agenti meteorici ed eolici in quanto il capannone è completamente al chiuso"; - le operazioni di movimentazione dei rifiuti nelle aree esterne scoperte (piazzali), Viene effettuata costantemente una regolare spazzatura del piazzale e della strada di accesso Non è prevista la movimentazione di rifiuti pulverulenti in aree esterne scoperte. Non è prevista nell'impianto la gestione di altri rifiuti odorigeni o fermentescibili (biodegradabili o fanghi). Nel caso di sversamento accidentale o emergenza si provvederà all'allontanamento o custodia temporanea in contenitori ermetici.
<p>15</p>	<p>La BAT consiste nel ricorrere alla combustione in torcia (flaring) esclusivamente per ragioni di sicurezza o in condizioni operative straordinarie (per esempio durante le operazioni di avvio, arresto ecc.) utilizzando entrambe le tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Corretta progettazione degli impianti; b. Gestione degli impianti. 	<p style="text-align: center;">NON APPLICABILE</p>	<p>Non è prevista la combustione in torcia</p>
<p>16</p>	<p>Per ridurre le emissioni nell'atmosfera provenienti dalla combustione in torcia, se è impossibile evitare questa pratica, la BAT consiste nell'usare entrambe le tecniche riportate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Corretta progettazione dei dispositivi di combustione in torcia; b. Monitoraggio e registrazione dei dati nell'ambito della gestione della combustione in torcia. 	<p style="text-align: center;">NON APPLICABILE</p>	<p>Non è prevista la combustione in torcia</p>

1.4 RUMORE/VIBRAZIONI		
17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I) un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II) un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III) un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV) un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> <p>La gestione di rumore è attuata in ottemperanza a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo.</p> <p>Il sistema di gestione aziendale prevede inoltre un monitoraggio periodico degli aspetti legati a rumore e vibrazioni (in ottemperanza a quanto previsto dal d.lgs. 81/08).</p>
18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>a. Ubicazione adeguata delle apparecchiature e degli edifici;</p> <p>b. Misure operative;</p> <p>c. Apparecchiature a bassa rumorosità;</p> <p>d. Apparecchiature per il controllo del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>e. Attenuazione del rumore.</p>	<p style="text-align: center;">APPLICATA</p> <p>Al fine di contenere le emissioni di rumore e vibrazioni l'azienda ha individuato un'ubicazione adeguata delle apparecchiature, attuato interventi di mitigazione (posizionamento pannelli acustici lato via Giotto) e sono adottate misure logistico/organizzative.</p> <p>La scelta dei macchinari di trattamento è basata anche sulle relative caratteristiche di rumorosità.</p>

1.5 EMISSIONI IN ACQUA		
19	<p>Al fine di ottimizzare il consumo di acqua, ridurre il volume di acque reflue prodotte e prevenire le emissioni nel suolo e nell'acqua, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Gestione dell'acqua; b. Ricircolo dell'acqua; c. Superficie impermeabile; d. Tecniche per ridurre la probabilità e l'impatto di tracimazioni e malfunzionamenti di vasche e serbatoi; e. Copertura delle zone di deposito e di trattamento dei rifiuti f. La segregazione dei flussi di acque; g. Adeguate infrastrutture di drenaggio; h. Disposizioni in merito alla progettazione e manutenzione per consentire il rilevamento e la riparazione delle perdite; i. Adeguata capacità di deposito temporaneo. 	<p>Non vi è formazione di acque reflue derivanti da cicli di lavorazione e trattamento sui rifiuti, in quanto i rifiuti sono depositati su area completamente coperta.</p> <p>La pavimentazione dell'impianto è in cemento armato, totalmente impermeabilizzata e dotata di rinforzi in materiale ferroso nelle aree di scarico per evitare eccessive usure.</p> <p>Inoltre, è dotato di un sistema di raccolta per gli sversamenti costituito da una rete di tombini che confluiscono in un sistema di trattamento delle acque, pertanto non sono possibili emissioni al suolo. Lo scarico è soggetto a controlli e ad analisi periodiche.</p>
20	<p>Al fine di ridurre le emissioni nell'acqua, la BAT per il trattamento delle acque reflue consiste nell'utilizzare una combinazione adeguata delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>Trattamento preliminare e primario, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) Equalizzazione; b) Neutralizzazione; c) Separazione fisica – es. tramite vagli, setacci, separatori di sabbia, separatori di grassi, separazione olio/acqua o vasche di sedimentazione primaria. <p>Trattamento fisico-chimico, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> d) Adsorbimento; e) Distillazione/rettificazione; f) Precipitazione; g) Ossidazione chimica; h) Riduzione chimica; i) Evaporazione; j) Scambio di ioni; k) Strippaggio (stripping). <p>Trattamento biologico, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> l) Trattamento a fanghi attivi; m) Bioreattore a membrana. <p>Denitrificazione:</p> <ul style="list-style-type: none"> n) Nitrificazione/Denitrificazione quando il trattamento comprende un trattamento biologico. <p>Rimozione dei solidi, ad esempio:</p> <ul style="list-style-type: none"> o) Coagulazione o flocculazione; p) Sedimentazione; q) Filtrazione (ad es. filtrazione a sabbia, microfiltrazione, ultrafiltrazione); r) Flottazione. 	<p>NON APPLICABILE</p> <p>Si ritiene la BAT non applicabile</p>

1.6 EMISSIONI DA INCONVENIENTI E INCIDENTI			
21	Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1): a. Misure di protezione; b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti; c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti;	APPLICATA	Al fine di prevenire le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti l'azienda adotta misure di protezione quali pulizia regolare del piazzale e della strada di accesso, manutenzione dei macchinari, kit da utilizzare in caso di sversamenti accidentali. L'impianto inoltre è dotato di: - videosorveglianza - impianto di rivelazione incendi con cavo termosensibile sull'intera superficie del capannone. - impianto di spegnimento automatico con cannone acqua nebulizzata; Eventuali inconvenienti o criticità vengono annotate e gestite nel sistema di gestione integrato come non conformità
22	Ai fini dell'utilizzo efficiente dei materiali, la BAT consiste nel sostituire i materiali con rifiuti.	NON APPLICABILE	Non sono previste in azienda attività che richiedono apporto di materie prime o additivi sostituibili con rifiuti.
1.8 EFFICIENZA ENERGETICA			
23	Al fine di utilizzare l'energia in modo efficiente, la BAT consiste nell'applicare entrambe le tecniche indicate di seguito: a. Piano di efficienza energetica; b. Registro del bilancio energetico.	APPLICATA	Il sistema di gestione aziendale prevede in caso di acquisto/modifica/sostituzione degli impianti l'utilizzo di macchinari e/o attrezzature con elevata efficienza energetica. Viene inoltre, come previsto dal sistema integrato qualità/ambiente effettuato il monitoraggio annuale dei consumi energetici.
1.9 RIUTILIZZO IMBALLAGGI			
24	Al fine di ridurre la quantità di rifiuti da smaltire, la BAT consiste nel riutilizzare al massimo gli imballaggi, nell'ambito del piano di gestione dei residui (cfr. BAT 1).	APPLICATA	Gli imballaggi, nel rispetto delle prescrizioni previste dalla normativa, possono essere riutilizzati dopo l'accorpamento per ulteriori carichi/ritiri.

MONITORAGGIO

Il rapporto sull'andamento dei processi e lo stato sui monitoraggi relativi ai settori interessati vengono annualmente inviati con la relazione annuale al comune di Bolzano e all'ufficio valutazione impatto ambientale.

Di seguito si riporta lo stato dei monitoraggi per settore previsto da autorizzazione in essere:

SETTORE ACQUE REFLUE

Per garantire il rispetto dei limiti allo scarico nella rete fognaria previsti dalla legge provinciale n. 8 vengono effettuate annualmente le analisi sulle acque di scarico e inviati i rapporti di prova in allegato alla relazione annuale all'Ufficio valutazione impatto ambientale e al comune di Bolzano.

Il rispetto dei limiti è verificato secondo i parametri previsti dall'allegato E della L.P. 18/06/2002 n. 8 ad oggi tutti i parametri analizzati risultano essere nei limiti. Nel caso si riscontrassero criticità nel rispetto dei limiti il sistema di gestione prevede un intervallo temporale più breve dell'effettuazione dell'analisi.

Viene inoltre effettuata la manutenzione dell'impianto di disoleazione in conformità alla NORMA 858-2 effettuata la misurazione del volume di fango e dello spessore dei liquidi leggeri e controllato il filtro a coalescenza. Solitamente viene effettuata una pulizia con asporto del materiale internamente e tale pulizia viene registrata sul registro di carico scarico dell'azienda.

Tutte le scadenze sopra riportate sono inserite nel software aziendale di gestione scadenze VITTORIA RMS.

SETTORE RIFIUTI

Per ciò che concerne i controlli in ingresso una volta effettuata la richiesta il produttore riceve via pec o cartacea una scheda di caratterizzazione con il riepilogo delle caratteristiche del CER di cui ha chiesto il ritiro in maniera tale che possa effettuare un controllo prima dell'invio in impianto. Successivamente il controllo in impianto è garantito da personale formato che controlla in accettazione il materiale sia visivamente che documentalmente in maniera che sia garantita la rispondenza di quanto consegnato e riportato sul formulario.

Analogamente le uscite sono gestite con analisi chimiche le cui scadenze sono tenute sotto controllo nel gestionale rifiuti da personale addetto.

Al fine di garantire un monitoraggio continuo dei quantitativi in giacenza è stata impostata una verifica dei quantitativi settimanale nel gestionale rifiuti attivando un alert al raggiungimento del 70% - 80% - 90% di copertura del quantitativo annuo autorizzato. Tale sistema garantisce nel caso vi sia la necessità di richiedere con tempistica adeguata l'aumento dei quantitativi annui.

SETTORE ARIA

L'unica emissione prodotta dalle attività svolte in impianto è data dall'attività di taglio termico dei metalli ferrosi effettuato con un carrello mobile di saldatura dotato di aspiratore FILTERBOX, con elettroventilatore centrifugo "tipo ad alta pressione".

L'attività di movimentazione rifiuti è svolta completamente all'interno di capannone chiuso e come previsto da autorizzazione si effettua la costante spazzatura del piazzale e della strada di accesso.

Ad oggi non vi sono state segnalazioni o problematiche riferite a tale tematica.

SETTORE RUMORE

La gestione del rumore è attuata in ottemperanza a quanto previsto dal Piano di Monitoraggio e Controllo. Il sistema di gestione aziendale.

Nel 2017 sono state effettuate le misurazioni del rumore da parte della provincia di Bolzano (ufficio aria rumore con le seguenti conclusioni:

Attualmente, visto il PUC del Comune di Bolzano, ai sensi della tabella 3 e della tabella 1 dell'allegato A della L.P. 5 dicembre 2012, n. 20, la zona produttiva di Bolzano Sud, ed in particolare l'area dove ha sede la ditta SANTINI s.r.l., è classificata in classe acustica IV, per la quale valgono i seguenti limiti di immissione: 65 dB(A) per le quattro ore diurne (ore 6-22) consecutive più disturbate e di 55 dB(A) per le due ore notturne (ore 22-6) consecutive più disturbate.

L'attività è svolta esclusivamente durante il periodo diurno.

Alla luce di quanto sopra esposto si riscontra un valore pari al limite diurno, considerando appunto un rumore forte e costante per tre ore consecutive, e comunque non totalmente imputabile alla ditta Santini.

Il titolare della ditta Santini ha però confermato che sono in programmazione ulteriori interventi di mitigazione, così come indicato nel progetto di risanamento acustico richiesto nell'autorizzazione AIA n. 400528 del 07.07.2015.

Per avere però maggiore sicurezza nella fase di progettazione la ditta Santini è in attesa dell'approvazione del PCCA da parte del comune di Bolzano.

Successivamente nel corso del 2019 è stata realizzato un intervento di bonifica acustica attraverso l'installazione di pannelli fonoisolanti sulla parete di Via Giotto che ha portato, a fronte del monitoraggio effettuato ad agosto 2019, ad una buona mitigazione della rumorosità.

Attualmente si sta valutando come procedere lato via Altmann compatibilmente con:

- i vincoli presenti in termini di salubrità dei luoghi di lavoro e sicurezza antincendio in quanto un'eccessiva chiusura delle attuali aperture, seppur con benefici dal punto di vista acustico, porterebbe con ogni probabilità ad alterare lo stato dell'aria presente, portandola potenzialmente a livelli inadeguati per la salute dei lavoratori presenti;
- l'apertura di un nuovo impianto dove verranno spostate alcune lavorazioni/operazioni tra le quali lo scarico di vetro, operazione acusticamente rilevante;

Bolzano, 23/02/2022

dott. Mauro Santini